

GT-Max 织机常见问题解决办法

织机报警信息

织机报警信息会显示在状态视窗画面和日志记录中，具体内容和处理方法如下：

序号	显示信息	内容说明	故障解除方法
1	油压低	油压过低。	检查油路及油压报警线路。
2	提花机故障	系统检测到提花机故障。	1) 检查提花机是否存在故障。 2) 检查提花机故障信号的连接。
3	主电机过载	主电机热保护继电器动作。	复位主电机热保护继电器，同时检查： 1) 主电机是否被异物堵塞或转动不灵活。 2) 检查主电机热保护继电器保护电流是否设置过小。
4	油泵过热	油泵温度过高。	1) 油泵电机是否被异物堵塞。 2) 检查油泵报警信号线路是否接好。
5	油泵过载	油泵电机过载。	复位油泵电机热保护继电器，同时检查： 1) 油泵电机是否被异物堵塞。 2) 检查油泵电机热保护继电器保护电流是否设置过小。
6	油温过高	织机油温超过“油温报警上限”。	1) 检查“油温报警上限”参数是否合理。 2) 检查油温报警线路是否正确连接。 3) 机器油面过低 4) 机械原因导致油温过高。
7	风机过载	风机热继电器动作。	复位风机热保护继电器，同时检查： 1) 风机是否被异物堵塞，及时清理。 2) 检查风机热保护继电器保护电流是否设置过小。
8	刹车板故障	提花机刹车板有故障信号。	1) 刹车线圈电流过大。请检查刹车板的输出电压值是否过高，刹车线圈的电阻是否在正常范围。 2) 检查故障信号的连接是否正确无松动。
9	主回路关闭	在快车运转时安全回路关闭。	1) 检查织机横梁急停按钮和电箱上急停按钮接线是否松动。 2) 检查主回路相关部分线路。
10	刹车过热	提花机刹车线圈上的温度传感器过热报警。	1) 检查刹车线圈上的电压是否过高，刹车线圈的电阻是否在正常范围。 2) 检查过热报警信号的连接是否正确无松动。
11	风机过热	风机温度过高。	1) 及时清理风机。 2) 检查风机相关线路。
12	找纬接近亮故障	在未进行找纬时找纬接近开关亮。	1) 如果电机转子（或寻纬器齿轮）在织造位置，可能是接近开关位置太深或接近开关损坏；如果主电机转子（或寻纬器齿轮）在找纬位置，说明找纬接近开关工作正常，产生故障的原因可能是液压回路问题（电磁阀、油压、动作速度过慢）、在找纬过程中发生电机故障或突然断电导致电机轴转过的角度不正确而无法归位，具体原因需结合日志事件记录仔细分析。 2) 检查找纬接近开关及相关电路。
13	油压高	油压过高。	1) 检查油路及油压报警线路。 2) 检查转接板及上面的插头位置是否正确。 3) 更换油压开关。

序号	显示信息	内容说明	故障解除方法
14	织机同步故障	编码器角度与织机机械角度出现偏差。	<p>1) 先将织机正向慢动一周看报警是否仍然存在，若报警消失，则检查箱座接近开关接线是否牢固，安装是否到位稳固。编码器固定接线是否牢固，安装是否到位稳固；若报警不消失，则检查以下内容：</p> <p>2) 检查箱座接近开关状态是否正常。</p> <p>3) 检查编码器接线是否正确，有无松动，角度是否连续，安装是否稳固。</p> <p>4) 如果存在织机找纬过程中断电或编码器松动或调整过箱座接近开关的情况，请重新同步织机。如果确定编码器没有松动且角度正常请在“轴编码器连接是否已改变？”这一步选择“否”，否则选择“是”。</p>
15	织造位置接近不亮	织造位置接近开关在电机轴归位后或是在快车状态不亮。	<p>1) 确认电机轴（或寻纬器齿轮）位置是否正确，若电机轴（或寻纬器齿轮）不在正常织造位置，且无其他相关报警，则需检查液压系统包括油压、电磁阀和机械部分是否有问题。</p> <p>2) 检查织造位置接近开关及相关电路。</p>
16	热切刀故障	热切刀控制器有故障信号输出。	热切刀控制板故障，具体原因参见“1.5.9 热切刀控制板”章节。
17	张力保护开关动作	张力保护行程开关动作。适用于帆布织机。	<p>1) 检查张力控制机构相关部件是否异常，如电送电卷控制器、张力传感器。</p> <p>2) 检查张力保护信号是否正确连接无松动。</p>
18	电送电卷通讯异常	电送电卷板与主控板通讯中断。	检查 CAN 通讯线路是否接错或断开。
19	电子选色通讯异常	电子选色板与主控板通讯中断。	检查 CAN 通讯线路是否接错或断开。
20	电子绞边通讯异常	电子绞边板与主控板通讯中断。	检查 CAN 通讯线路是否接错或断开。
21	驱动板通讯异常	主电机驱动板与主控板通讯中断。此时织机无法动作。	检查 CAN 通讯线路是否接错或断开。
22	电送电卷参数错	电箱上电时经轴直径数据恢复错误或电送电卷参数设置不当。	<p>1) 重新保存当前经轴直径消除报警。</p> <p>2) 若多次出现报警请更换电送电卷控制板上的纽扣电池并重新保存送卷参数。</p> <p>3) 请检查电送电卷参数。</p>
23	卷取电机故障	卷取伺服驱动器报警。	<p>根据电控箱内伺服驱动器上显示的代码查阅伺服驱动器说明书，根据说明解决。</p> <p>电控箱断电后立刻上电或电送电卷手动速度设置值超过 100 时可能会出现此类报警。</p> <p>伺服驱动器报警需要重新上电才能恢复。</p>
24	送经电机 1 故障	送经伺服驱动器 1 报警。	
25	送经电机 2 故障	送经伺服驱动器 2 报警。适用于双经轴机型。	
26	卷装电机故障	卷装伺服驱动器报警。适用于大卷装机型。	
27	经纱张力 1 过小	经纱张力传感器 1 采样到的张力值低于设定最小张力值。	<p>1) 检查最大最小张力值设置是否合理。</p> <p>2) 检查经轴直径设置是否准确。</p> <p>3) 检查送经卷取减速比设置。</p> <p>4) 检查电送电卷 PID 参数。</p> <p>5) 检查张力传感器线路。</p>
28	经纱张力 1 过大	经纱张力传感器 1 采样到的张力值高于设定最大张力值。	
29	经纱张力 2 过小	经纱张力传感器 2 采样到的张力值低于设定最小张力值。适用于双经轴机型。	
30	经纱张力 2 过大	经纱张力传感器 2 采样到的张力值高于设定最大张力值。适用于双经轴机型。	

序号	显示信息	内容说明	故障解除方法
31	大卷装张力过小	大卷装的张力传感器采样到的张力值低于设定最小张力值。适用于大卷装机型。	
32	大卷装张力过大	大卷装的张力传感器采样到的张力值高于设定最大张力值。适用于大卷装机型。	
33	送卷编码器故障	电送电卷编码器异常。	检查电送电卷编码器线路。
34			
35	主电机紧急停车	由于驱动板检测到转速异常而紧急停车。	检测织机编码器相关线路。
36	主电机电源关闭	主电机驱动板由于硬件故障而切断动力输出。	主电机驱动板存在故障。
37	速度反馈错误	主电机实际速度与设定速度不符。	1) 检查编码器安装是否正确，线路是否牢固连接，屏蔽线是否接好。 2) 检查织机辅助刹车的动作是否正常。织机启动时辅助刹车没有完全脱离造成启动时负载过大有可能引起此报警。 3) 检查光纤通讯线是否正确连接并牢固。 4) 主电机驱动板存在故障。
38	IGBT 欠饱和	流过 IGBT 的电流过大。	主电机驱动板故障，包括电机绕组短路或搭壳或者 IGBT 损坏。
39	驱动板散热器过热	主电机驱动板散热器过热。	主电机驱动板故障。
40	主电机过流	主电机电流超过电流上限。	1) 主电机驱动板故障。 2) 主电机故障。
41	主电机过压	主电机驱动板直流母线电压过高。	1) 检查 AC380V 输入电压是否过高。 2) 检查放电电阻的接线及阻值是否正常。 2) 主电机驱动板故障。
42	主电机欠压	主电机驱动板直流母线电压过低。	1) 检查 AC380V 输入电压是否过低。 2) 主电机驱动板故障。 3) 驱动板上的电容板未安装好或电容失效。
43	电流零点错误	主电机驱动板电流零点错误。	主电机驱动板故障。
44	驱动板漏电故障	主电机驱动板检测到漏电故障。	1) 主电机绕组存在漏电点，请使用摇表测量绕组与机壳是否绝缘。 2) 主电机驱动板故障。
45	主电机位置超差	主电机的实际位置与设定位置偏差过大。	1) 检查编码器线路及屏蔽线是否正确牢固连接。 2) 检查光纤通讯线是否正确连接并牢固。 3) 检查织机辅助刹车的动作是否正常。 4) 主电机驱动板存在故障。
46	磁阻电机过载	主电机电流持续超过某一定电流指定时间。	1) 织机辅助刹车释放延迟或脱不开造成电机负载过大。 2) 织机负载过大，请排除机械上的原因。 3) 主电机驱动板可能存在故障。
47			
48	磁阻电机驱动板故障	主电机驱动板故障。	检查主电机驱动板电路。
49	找纬位置接近开关不亮	在找纬过程中找纬位置接近开关未亮。	1) 检查找纬位置接近开关的安装位置。 2) 检查找纬接近开关及相关电路。 3) 检查液压装置是否不动作或动作缓慢。 4) 电机定位不准确，检查编码器或重新同步织机。 5) 主电机驱动板故障导致电机动作中断。

序号	显示信息	内容说明	故障解除方法
50	织造位置接近开关不灭	在找纬过程中织造位置接近开关不灭。	1) 检查织造位置接近开关的位置。 2) 检查织造位置接近开关及相关电路。 3) 检查液压装置是否不动作或动作缓慢, 检查电磁阀电路。 4) 电机定位不准确, 检查编码器或重新同步织机。 5) 主电机驱动板故障导致电机电作中断。
51	织机定位超时	织机在慢速运动或停车时在规定时间内无法达到指定角度。	1) 检查编码器线路。 2) 检查在慢速过程中制动是否松开。 3) 检查主电机驱动板通讯线路。 4) 主电机驱动板故障。
52	主轴编码器故障	主控板端编码器可能某一路输入有故障或接线错误, 需重新上电才能正常运行。	1) 检查主控板上的编码器解码板安装是否牢固, 编码器接线是否正确, 屏蔽线是否正确接好。 2) 检查编码器是否松动。 3) 编码器解码板故障。 4) 更换编码器。
53	找纬过程中断	织机在找纬过程中由于某种异常状态导致找纬动作未完成。	可能的原因有在找纬过程中按下了急停或停车按钮, 找纬接近开关和织造接近开关状态不正常或主电机驱动板故障等, 具体原因参见画面提示。
54	织机处于断电保护中	控制器检测到系统掉电, 进行数据保护。 需要系统重新上电。	1) 如果确认系统未曾断电而是误报警, 请检查主控板断电保护端子输入电压是否正常。 2) 主板断电检测电路故障。
55	刹车距离过大	刹车时织机滑过的角度超过预期值。	1) 检查“刹车角报警上限”是否合理。 2) 降低织机设定转速。 3) 编码器接线松动或损坏。 4) 主电机驱动板故障。 5) 主电机故障。
56	主电机响应超时	主电机驱动板的工作模式未能在规定时间内正确切换。	1) 检查 CAN 通讯线路连接是否松动。 2) 主电机驱动板故障。
57	织机制动失灵	在织机制动过程中在规定时间内编码器角度一直有变化。	1) 编码器接线松动或编码器损坏。 2) 检查 CAN 通讯线路连接是否松动。 3) 主电机驱动板故障。
58	等待停车角度超时	在织机停车过程中未在指定时间内到达开始停车角度。	1) 编码器接线松动或编码器损坏。 2) 检查 CAN 通讯线路连接是否松动。 3) 主电机驱动板故障。
59	找纬故障, 请检查供油系统	在主电机转子归位的过程中经过多次尝试转子仍不能归位且找纬位置接近开关状态不正常。	1) 可能是液压系统存在问题, 请检查油压或电磁阀及活塞动作。 2) OPti 机型找纬接近开关不亮。 3) 检查机械部分。
60	织机启动故障	系统在主电机启动后的 1 秒钟内未检测到编码器转动。	1) 编码器接线松动或损坏。 2) 检查 CAN 通讯线路连接是否松动。 3) 主电机驱动板故障。
61	快车时织造位置接近不亮	快车时织造位置接近开关不亮。	1) 检查织造位置接近开关的安装是否松动。 2) 检查织造位置接近开关的相关线路是否松动。 3) 织造位置接近开关可能损坏, 尝试更换。
62	踏盘平综接近故障	踏盘平综接近开关在执行踏盘平综时在规定的时间内不亮。适用于帆布织机。	1) 检查平综电机的动作及方向是否正常。 2) 检查接近开关的安装以及相关线路是否松动。 3) 接近开关可能损坏, 尝试更换。
63	Flash 存储器读写错误	主控板上的 Flash 存储器存在读写错误。	主控板故障, 需维修。

序号	显示信息	内容说明	故障解除方法
64	快车时同步故障	在快车时旋转编码器角度与织机机械角度出现偏差。	1) 先将织机正向慢动一周看报警是否仍然存在，若报警消失，则检查箱座接近开关接线是否牢固，安装是否到位稳固。编码器固定接线是否牢固，安装是否到位稳固；若报警不消失，则检查以下内容： 2) 检查箱座接近开关状态是否正常。 3) 检查编码器接线是否正确，有无松动，角度是否连续，安装是否稳固。
65	织机速度过低	织机在快车时速度过低。	1) 编码器接线松动或编码器损坏。 2) 检查主电机接线是否松动。 3) 主电机驱动板故障或供电异常。
66	织机速度过高	织机在动作时速度过高。	1) 编码器接线松动或编码器损坏。 2) 主电机驱动板故障。
67	编码器方向错误	系统检测到织机编码器的转动方向与设定方向相反。	1) 编码器端接线错误或在解码板端接线错误。 2) 主电机接线顺序错误。